

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 538 499

②1 N° d'enregistrement national :

82 21724

⑤1 Int Cl³ : F 16 L 47/00.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 22 décembre 1982.

③0 Priorité

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 26 du 29 juin 1984.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *LEQUENNE Patrick*. — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Patrick Lequenne.

⑦3 Titulaire(s) :

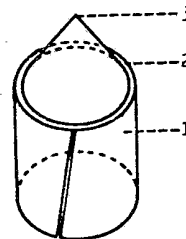
⑦4 Mandataire(s) :

⑤4 Dispositif pour faciliter la réalisation des emboîtages et manchonnages sur les tubes plastiques:

⑤7 L'invention concerne un dispositif pour faciliter la réalisation des emboîtages et manchonnages sur les tubes plastiques, notamment sur les chantiers.

Il est constitué d'un film, fendu ou non, de faible épaisseur, de la forme des pièces à emboîter 1. Ce film peut être relié ou non, à un élément d'introduction 3 et de blocage 2 de ce film. Le film joue le rôle de cale d'épaisseur et de démoulant.

Cette invention concerne les entreprises qui fabriquent ou qui posent des tubes plastiques : plombiers, électriciens...



FR 2 538 499 - A1

D

La présente invention concerne un dispositif pour faciliter la réalisation des emboîtages et manchonnages sur les tubes plastiques, notamment sur les chantiers.

La technique actuellement utilisée sur les chantiers pour
5 raccorder les tubes plastiques consiste à chauffer le tronçon du tube où l'on désire réaliser le manchon pour rendre le plastique maléable et d'introduire à l'intérieur de ce tronçon chauffé le tube que l'on désire raccorder. Quand le tube est refroidi, il faut désemboîter les deux tubes pour pouvoir les
10 coller. Le plastique en se refroidissant s'est resserré (phénomène du retrait du plastique) et il est extrêmement pénible de désemboîter les deux tubes, et il s'avère de plus en plus difficile au fur et à mesure que le diamètre augmente.

Cette quasi impossibilité de désemboîter a fait créer par les
15 entreprises de fabrication de tubes, une pièce de jonction moulée en usine. Outre son coût, cette pièce présente le désavantage d'avoir une lèvre intérieure qui, pour des tubes d'évacuation, peut faire accrocs et retenir les saletés et impuretés, risquant à longue échéance de boucher le tube.

20 L'invention consiste à placer entre les surfaces d'emboîtement un film empêchant l'adhérence due :

- au retrait du plastique chauffé.
- aux imperfections de surfaces de l'extérieur ou de l'intérieur des deux tubes.
- 25 - au collage ou à la soudure des deux tubes.

Ce film, outre le fait de faciliter le désemboîtement, offre l'avantage qu'il permet, une fois retiré, de laisser un jeu de quelques microns (épaisseur du film) pour le collage et le réglage d'angle, qui sont de ce fait, facilités.

30 Le dispositif selon l'invention est constitué :

- d'un film⁽¹⁾ de faible épaisseur à qui on donne la forme et les caractéristiques des pièces à emboîter, s'appliquant sur l'extérieur du tube (4) qui est introduit dans le tronçon chauffé (5). Ce film s'il est fendu, offre l'avantage de faciliter sa
35 mise en place autour du tube qui est introduit.

- D'un système d'arrêt (2) de ce film pour éviter que le film ne glisse ou recule sur le tube "matrice" (4) quand le dispositif et le tube "matrice" sont introduits dans le tronçon chauffé (5).

Ce système d'arrêt peut prendre différentes formes, soit :

- un élément autocollant sur le film.
- une pièce appliquée sur le film (disque, anneau, griffes ..)
- une déformation du film empêchant le glissement.

5 A ces deux éléments composants le dispositif, peut être adjointe une pièce (3) facilitant l'introduction de l'ensemble dispositif-tube "matrice" dans le tronçon chauffé (5), un cône par exemple.

10 Cet élément peut aussi, de par sa forme, être à la fois le système d'arrêt du film et d'introduction dans le tronçon chauffé.

Avec ce dispositif, la réalisation d'un emboîtement peut se résumer ainsi (fig 2) :

- 15 - chauffage du tronçon de tube sur lequel on désire réaliser l'emboîtement.
- mise en place du dispositif sur le tube qui sera introduit dans le tronçon chauffé.
- emboîtement de l'ensemble "dispositif-tube matrice" dans le tronçon chauffé.
- 20 - refroidissement.
- désemboîtement de l'ensemble.
- réemboîtement des tubes sans le dispositif, s'il y a lieu, avec colle.

25 La figure 1 représente un dispositif selon l'invention vu en perspective avec ses éléments dissociés.

La figure 2 représente les phases de réalisation d'un emboîtement avec le dispositif.

La figure 3 représente différentes formes que peut prendre le dispositif.

REVENDICATIONS

- 1) Dispositif pour faciliter la réalisation des emboîtages et manchonnages sur les tubes plastiques, constitué par un film (1) jouant le rôle de câble d'épaisseur et d'agent démoulant entre les surfaces d'emboîtement, quelles qu'en soient leurs formes ou leurs tailles (circulaires, carrées, rectangulaires ...)
- 2) Dispositif selon la revendication 1 ou 2 caractérisé en ce que le film est fendu pour faciliter son introduction dans ou sur le tube "matrice" (4).
- 3) Dispositif selon la revendication 1 ou 2 caractérisé par 10 l'adjonction d'un élément d'arrêt (2) du film.
- 4) Dispositif selon la revendication 1 ou 2 ou 3 caractérisé par l'adjonction d'un élément d'introduction⁽³⁾ de l'ensemble dispositif - tube matrice dans le tronçon chauffé (5).

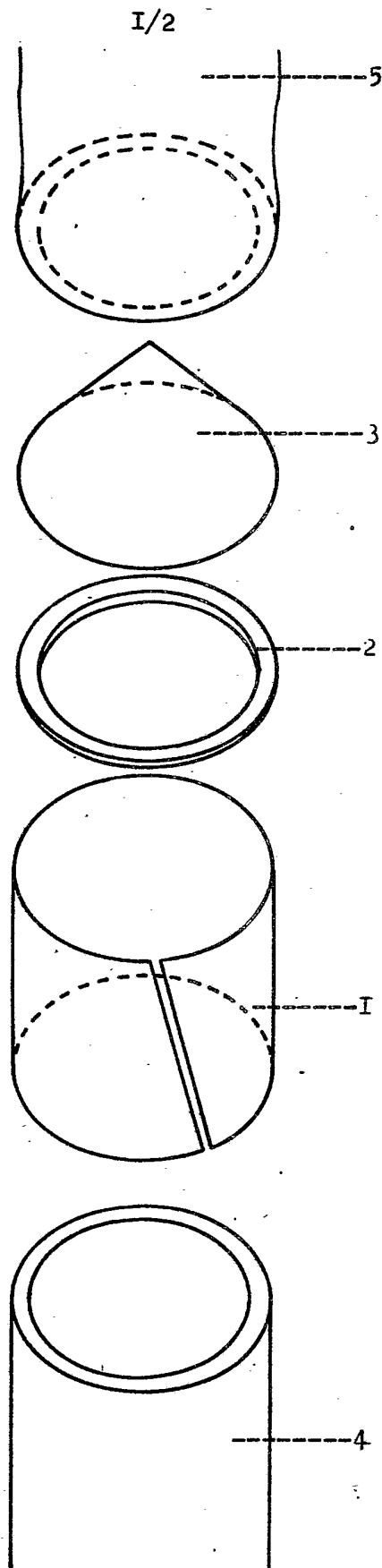


fig.I

2/2

